



04CO'  
08-17-01

PATENT  
Customer No. 22,852  
Attorney Docket No. 7881.0011-00

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

Giancarlo BISAZZA and Aldo BESOLI

Serial No.: 09/924,972

Filed: August 9, 2001

For: DEVICE TO PRODUCE MOSAIC  
PANELS, RELATIVE METHOD  
AND MOSAIC PANELS THUS  
OBTAINED

)  
)  
) Group Art Unit: Not Yet Assigned

)  
) Examiner: Not Yet Assigned  
)

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, DC 20231

CLAIM FOR PRIORITY

Sir:

Under the provisions of Section 119 of 35 U.S.C., Applicants hereby claim the benefit of the filing date of Italian Patent Application Number UD2000A000155, filed August 10, 2000, for the above identified United States Patent Application.

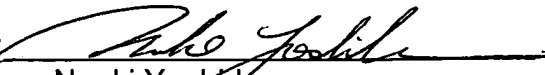
In support of Applicants claim for priority, a certified copy of the priority application is filed herewith.

Respectfully submitted,

FINNEGAN, HENDERSON, FARABOW,  
GARRETT & DUNNER, L.L.P.

Dated: September 5, 2001

By:

  
Naoki Yoshida  
Reg. No. 48,108



**Ministero delle Attività Produttive**  
**Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività**  
**Ufficio Italiano Brevetti e Marchi**  
**Ufficio G2**

**Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:** *Invenzione Industriale*

**N.** UD2000 A 000155



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali  
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati  
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Inoltre Menzione d'Inventore (pag. 1).

Roma, li **25 LUG. 2001**

IL DIRIGENTE  
Ing. Giovanni De Sanctis

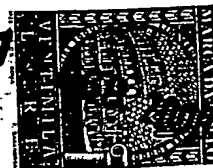
*[Handwritten signature]*

## AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO A

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



## A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione BISAZZA Spa M.O. SP  
 Residenza SPILIMBERGO (PN) codice 01150510939  
 2) Denominazione \_\_\_\_\_  
 Residenza \_\_\_\_\_ codice \_\_\_\_\_

## B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome DAL FORNO GIAN CARLO cod. fiscale \_\_\_\_\_  
 denominazione studio di appartenenza GLP S.r.l.  
 via P.le Cavedalis n. 6/2 città UDINE cap 33100 (prov) UD

## C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via \_\_\_\_\_ n. \_\_\_\_\_ città \_\_\_\_\_ cap \_\_\_\_\_ (prov) \_\_\_\_\_

## D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci) B44B gruppo/sottogruppo 005 0000

DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO COSI' OTTENUTI

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA \_\_\_\_\_

N° PROTOCOLLO \_\_\_\_\_

## E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) \_\_\_\_\_ 3) \_\_\_\_\_  
 2) \_\_\_\_\_ 4) \_\_\_\_\_

## F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato S/R

## SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

1) \_\_\_\_\_  
 2) \_\_\_\_\_

## G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

## H. ANNOTAZIONI SPECIALI

## DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 2 PROV n. pag. 22 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio: 1 esemplare)  
 Doc. 2) 2 PROV n. tav. 03 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)  
 Doc. 3) 10 MS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale  
 Doc. 4) 10 MS designazione inventore  
 Doc. 5) 10 RIS documenti di priorità con traduzione in italiano  
 Doc. 6) 10 RIS autorizzazione o atto di cessione  
 Doc. 7) 1 nominativo completo del richiedente

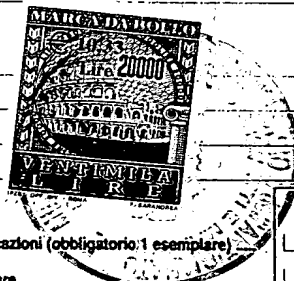
SCIoglimento RISERVE  
 Data \_\_\_\_\_ N° Protocollo \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 confronto singole priorità  
 \_\_\_\_\_

8) attestati di versamento, totale lire CINQUECENTOSESSANTACINQUEMILA=(tasse pagate per tre anni) obbligatorio

COMPILATO IL 09 08 2000 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) DAL FORNO GIAN CARLO (alp L2-0744)

CONTINUA SINO NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SINO SI



UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI UDINE codice 80

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA UD2000A000155 Reg. A

L'anno millenovecento DUEMILA il giorno DIECI del mese di AGOSTO

il (I) richiedente (I) sopraindicato (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraindicato.

L. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE NESSUNA

Il mandatario

GIAN CARLO DAL FORNO

STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis UDINE



L'UFFICIALE ROGANTE

Per. [Signature]

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

PROSPETTO A

NUMERO DOMANDA : UD2000A000155

REG. A

DATA DI DEPOSITO 10/08/2000

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

A. RICHIEDENTE (I)



Denominazione

BISAZZA Spa

Residenza

SPILIMBERGO (PN)

D. TITOLO

DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO COSÌ OTTENUTI

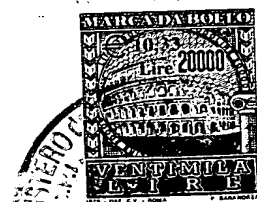
(glp L2-0744)

Classe proposta (sez./cl./scl) [B44B]

(gruppo/sottogruppo) [005] [0000]

L. RIASSUNTO

Dispositivo e procedimento per la produzione di pannelli di tessere di mosaico (13), utilizzato per applicare almeno un foglio (12) di supporto e/o rivestimento su una faccia a vista delle tessere (13) disposte all'interno di un telaio (14) avanzante. Il dispositivo comprende mezzi di alimentazione (16) e mezzi di applicazione del foglio (12) cooperanti con i mezzi di avanzamento del telaio (14); i mezzi di applicazione comprendono a loro volta mezzi di taglio (20) atti a sezionare a misura uno spezzone (12a) del foglio (12) e mezzi a tamburo aspirante (18) atti a trattenere almeno temporalmente, sulla loro superficie cilindrica esterna, lo spezzone (12a) di foglio (12) ed a rilasciarlo sulle tessere (13).



M. DISEGNO

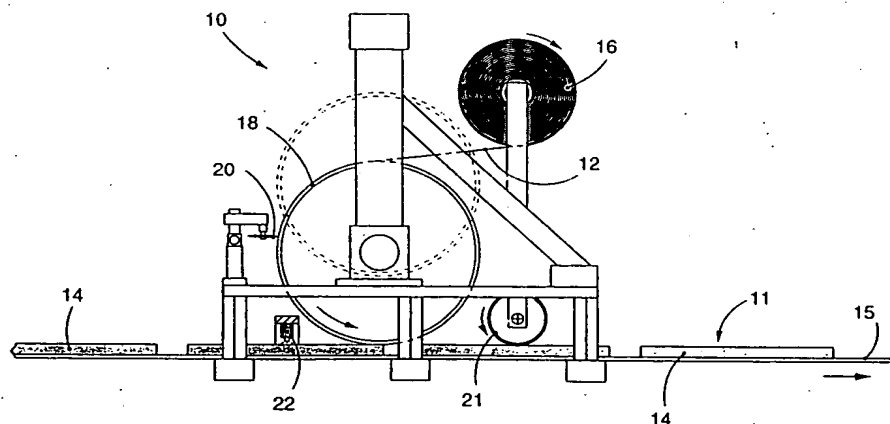


fig. 1



1 Classe Internazionale: **B44B 05/00**  
2 Descrizione del trovato avente per titolo:  
3 "DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI  
4 MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO  
5 COSI' OTTENUTI"

6 a nome BISAZZA S.p.a., con sede presso la Zona  
7 Industriale del Cosa 6 - 33007 Spilimbergo (PN)

8 dep. il **UD** al n. **2000**

**10 AGO. 2000**

**A 000155**

\* \* \* \* \*

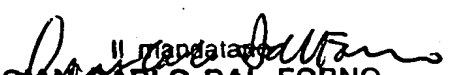
10 CAMPO DI APPLICAZIONE

11 Forma oggetto del presente trovato un dispositivo,  
12 ed il relativo procedimento, per la produzione di  
13 pannelli di tessere di mosaico.

14 Più in particolare, è oggetto del trovato un  
15 dispositivo idoneo ad applicare in linea un foglio,  
16 che può fungere sia da supporto che da rivestimento,  
17 almeno sulla faccia a vista di una pluralità di  
18 tessere, disposte all'interno di un telaio di  
19 contenimento avanzante su un nastro di trasporto  
20 sostanzialmente piano.

21 Il foglio di supporto/rivestimento così applicato  
22 è rimovibile nella fase di applicazione del  
23 pannello di mosaico su una parete da rivestire o da  
24 abbellire.

25 Formano anche oggetto del trovato i pannelli di

  
Il mandatarario  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 mosaico così ottenuti.


2 STATO DELLA TECNICA

3 Nella produzione di pannelli realizzati con  
4 tessere di mosaico, da utilizzare per il  
5 rivestimento di pareti o pavimenti in genere, è noto  
6 produrre le singole tessere di mosaico mediante  
7 un'apposita macchina di stampaggio a partire da una  
8 colata di materiale vetroso, ed inserirle poi in un  
9 apposito telaio che definisce la forma e la  
10 dimensione del pannello da ottenere.

11 Normalmente, detti telai sono di forma quadrata o  
12 rettangolare, e presentano una pluralità di sedi  
13 ognuna predisposta per l'alloggiamento di almeno una  
14 singola tessera.

15 Detti pannelli vengono poi alimentati ad apposite  
16 macchine che applicano su di essi, normalmente  
17 mediante incollaggio, un foglio od una rete di  
18 materiale plastico o cartaceo, oppure di fibre di  
19 vetro, che funge da supporto per tali tessere e  
20 fornisce la consistenza adeguata per il  
21 confezionamento, il trasporto, la manipolazione e  
22 l'applicazione di tali pannelli.

23 E' noto, ad esempio, applicare una rete in nylon,  
24 fibra di vetro o materiale similare, sulla faccia  
25 non a vista delle tessere; nella fase di posa, tale

  
GIAN CARLO DEL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedafis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000




1 rete viene associata in modo definitivo alla  
2 superficie di applicazione insieme alle relative  
3 tessere di mosaico.

4 Tale soluzione ha il vantaggio di consentire il  
5 controllo dell'allineamento e della qualità del  
6 materiale; tuttavia, la rete di supporto può dare  
7 origine a distacchi localizzati e dislivelli che, in  
8 alcuni casi, possono creare problemi ed  
9 inconvenienti estetici.

10 Il secondo tipo di supporto utilizzato nella  
11 tecnica è costituito da un foglio di carta o  
12 plastica, non trasparente, che viene temporaneamente  
13 incollato sul lato a vista delle tessere di mosaico,  
14 e quindi staccato da esse, nella fase di posa, dopo  
15 aver incollato le tessere di mosaico alla superficie  
16 di applicazione.

17 In entrambi i casi, dopo la fase di applicazione  
18 del supporto, è necessario un passaggio del pannello  
19 all'interno di un forno di essiccazione, allo scopo  
20 di asciugare il collante presente sul supporto  
21 stesso e renderne stabile il fissaggio alle tessere.

22 Le macchine note sono, perciò, generalmente molto  
23 ingombranti e richiedono lunghi tempi di ciclo per  
24 ottenere il prodotto finito e pronto per il  
25 confezionamento e l'imballaggio.

  
Il mandatarario  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000

1 Per ovviare a questi inconvenienti ed ottenere  
2 ulteriori vantaggi nel seguito esposti, la  
3 proponente ha ideato e realizzato il presente  
4 trovato.

5 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

6 Il presente trovato è espresso e caratterizzato  
7 nelle rispettive rivendicazioni principali; le  
8 rivendicazioni secondarie espongono altre  
9 caratteristiche dell'idea di soluzione principale.

10 Scopo del trovato è realizzare un dispositivo per  
11 la produzione di pannelli costituiti da tessere di  
12 mosaico vetroso che consenta di applicare, in modo  
13 stabile, un foglio di supporto su almeno una faccia  
14 delle tessere, in spazi contenuti, utilizzando un  
15 numero limitato di attrezzature ed in tempi di ciclo  
16 molto ridotti.

17 Il dispositivo secondo il trovato si applica in  
18 cooperazione con un nastro trasportatore  
19 sostanzialmente lineare sul quale avanzano,  
20 opportunamente distanziati l'uno dall'altro, i telai  
21 contenenti le tessere su cui il foglio di supporto  
22 deve essere applicato; tali telai definiscono la  
23 forma e la dimensione del pannello o piastrella da  
24 realizzare.

25 Il dispositivo comprende mezzi di alimentazione



*Gian Carlo Dal Forno*  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavallotti, 6/2 - 33100 UDINE



10 AGO. 2000

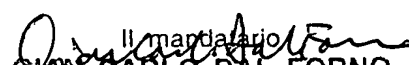


1 del foglio di supporto da applicare, costituiti  
2 normalmente da una bobina collocata su un albero  
3 svolgitore, motorizzato o folle, e mezzi di  
4 applicazione del foglio di supporto cooperanti con  
5 detto nastro di trasporto dei telai con le tessere.

6 Secondo il trovato, detti mezzi di applicazione  
7 sono costituiti da mezzi di taglio atti a sezionare  
8 a misura il foglio di supporto da applicare, e da  
9 almeno un tamburo di tipo aspirante, su cui si  
10 avvolge ed è trattenuto almeno temporalmente il  
11 foglio, tagliato a misura, da applicare sul telaio  
12 contenente le tessere di mosaico.

13 Il tamburo aspirante è provvisto, sulla sua  
14 superficie cilindrica, di una pluralità di fori  
15 attraverso i quali viene aspirato il foglio da  
16 applicare alle tessere. In questo modo il foglio  
17 rimane aderente alla superficie cilindrica del  
18 tamburo, anche dopo che è stato tagliato dai mezzi  
19 di taglio.

20 Il tamburo, ruotando, realizza così l'avanzamento  
21 del foglio dalla bobina da cui viene svolto alle  
22 tessere di mosaico, eliminando la necessità di  
23 impiegare altri mezzi di trascinamento e mantenendo  
24 al tempo stesso il foglio bene appiattito contro la  
25 sua superficie cilindrica. Il foglio non viene

  
Il mandatarario  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 APR 2000



1 quindi sottoposto a forze di trazione che,  
2 stirandolo, lo danneggerebbero.

3 In una variante preferenziale del trovato, detti  
4 mezzi di applicazione comprendono anche almeno un  
5 rullo pressore, disposto subito a valle di detto  
6 tamburo aspirante, il quale è atto a premere il  
7 foglio di supporto sul telaio con le tessere ed a  
8 concretizzarne il fissaggio stabile.

9 Secondo il trovato, detto foglio, sia esso di  
10 plastica, carta od altro materiale idoneo, presenta  
11 la faccia di applicazione sulle tessere già dotata  
12 di mezzi di incollaggio.

13 Nella fase di applicazione, tale foglio aderisce,  
14 con la sua faccia senza collante, al tamburo  
15 aspirante per un angolo sufficiente ad eseguire  
16 l'inversione della direzione di avanzamento dello  
17 stesso foglio, allo scopo di disporre la faccia di  
18 accoppiamento con le tessere, dotata invece di  
19 collante, affacciata a queste ultime.

20 Sul foglio parzialmente avvolto sul tamburo  
21 aspirante vengono quindi fatti intervenire detti  
22 mezzi di taglio, che sezionano una voluta lunghezza  
23 di foglio da applicare. Il segmento di foglio viene  
24 trattenuto dal tamburo aspirante per il tratto di  
25 inversione di direzione, e poi rilasciato quando si

*Carlo Dal Forno*  
CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavallotti, 6/2 - 33100 UDINE

1 trova in posizione affacciata al telaio con le  
2 tessere.

3 Per concretizzare il rilascio del segmento di  
4 foglio, il tamburo aspirante presenta mezzi di  
5 bloccaggio dell'aspirazione almeno per il tratto di  
6 superficie del tamburo stesso rivolto verso il  
7 nastro trasportatore, e per un'ampiezza tale da  
8 coprire sostanzialmente la dimensione del telaio  
9 contenente le tessere.

10 Il segmento di foglio, rilasciato dal tamburo  
11 aspirante ed appoggiato sul telaio avanzante sul  
12 nastro trasportatore, viene quindi fissato in modo  
13 stabile mediante la pressione eseguita dal rullo  
14 pressore disposto a valle del tamburo aspirante.

15 In una soluzione preferenziale, il tamburo  
16 aspirante è dotato di un movimento alternativo  
17 verticale, eseguito durante il transito di ogni  
18 telaio al di sotto di esso, allo scopo di creare lo  
19 spazio sufficiente per il passaggio senza  
20 interferenza del telaio stesso sul nastro  
21 trasportatore.

22 Secondo un'ulteriore variante, nel caso in cui il  
23 foglio da applicare comprenda almeno due strati, dei  
24 quali un primo strato è atto ad essere disposto  
25 sulle tessere di mosaico, mentre almeno un secondo

1 strato è atto a preservare il collante e ad essere  
2 rimosso quando il primo strato va a contatto con il  
3 tamburo aspirante, il dispositivo secondo il trovato  
4 comprende anche un rullo avvolgitore, disposto  
5 sostanzialmente parallelo al tamburo aspirante ed  
6 atto a riavvolgere detto secondo strato dopo che è  
7 stato staccato da detto primo strato.

8 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

9 Queste ed altre caratteristiche del trovato  
10 saranno più chiare dalla descrizione della soluzione  
11 preferenziale, fatta a titolo esemplificativo e non  
12 limitativo, con riferimento alle tavole allegate,  
13 nelle quali abbiamo che:

- 14 - la fig. 1 illustra una vista laterale del  
15 dispositivo secondo il trovato;  
16 - la fig. 2 illustra una vista in pianta del  
17 dispositivo di fig. 1  
18 - la fig. 3 illustra una vista laterale di una  
19 variante del dispositivo di fig. 1.

20 DESCRIZIONE DELLA REALIZZAZIONE PREFERENZIALE

21 Con riferimento alle figure 1 e 2, un dispositivo  
22 per la produzione di pannelli 11 di mosaico vetroso  
23 è indicato nel suo complesso con il numero di  
24 riferimento 10.

25 Il dispositivo 10 è predisposto per applicare un



10 AGO. 2000

1 segmento, o spezzone, 12a di foglio 12 che può  
2 fungere sia da supporto che da rivestimento,  
3 tagliato a misura, su una pluralità di tessere di  
4 mosaico 13 di tipo vetroso alloggiate all'interno di  
5 un telaio 14 che avanza linearmente su un nastro  
6 trasportatore 15.

7 Detto foglio 12 presenta la faccia di applicazione  
8 alle tessere 13 che è già adesiva.


9 In una prima soluzione, rappresentata in figg.1 e  
10 2, detto foglio 12 è realizzato in plastica  
11 trasparente, quale poliestere, polivinilcloruro  
12 (PVC), o altro materiale avente caratteristiche  
13 analoghe.

14 Secondo una variante, rappresentata in fig.3,  
15 detto foglio 12 è realizzato in carta.

16 Il foglio 12 viene alimentato, nel caso di specie,  
17 da una bobina 16 montata su un albero di supporto 17  
18 che può essere folle od associato a mezzi di  
19 rotazione.

20 Dalla bobina 16, il foglio 12 viene avvolto, con  
21 la sua faccia non adesiva, su un tamburo 18 cavo.

22 Il tamburo 18 è dotato al suo interno di mezzi  
23 (non illustrati) atti a creare una depressione e,  
24 sulla sua superficie cilindrica, di una pluralità di  
25 fori 19 che creano un'aspirazione dall'interno

  
Il mandatarario  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO. 2000



1 all'esterno contro la superficie del tamburo 18  
2 stesso.

3 A valle della prima zona di contatto fra il foglio  
4 12 ed il tamburo 18 sono presenti mezzi di taglio 20  
5 atti a sezionare a misura il foglio 12, creando un  
6 segmento, o spezzone, 12a di misura correlata alla  
7 dimensione del telaio 14 entro il quale sono  
8 contenute le tessere 13.

9 In particolare, il foglio 12 viene tagliato per  
10 una misura tale da non ricoprire completamente il  
11 pannello o piastrella di tessere di mosaico 13,  
12 lasciando libero un bordo di qualche millimetro in  
13 corrispondenza del perimetro dello stesso, per  
14 mantenere esposte le fughe tra una piastrella e  
15 quelle adiacenti.

16 Tale segmento 12a del foglio 12, dopo il taglio,  
17 rimane fissato alla superficie esterna del tamburo  
18 18 grazie all'aspirazione esercitata attraverso i  
19 fori 19.

20 Il segmento 12a del foglio 12, bloccato contro la  
21 superficie cilindrica del tamburo aspirante 18,  
22 ruota almeno per un angolo tale da determinare  
23 l'inversione di direzione, e quindi il  
24 posizionamento della sua faccia dotata di adesivo  
25 rivolta verso il basso, ovvero verso il telaio 14

*Il mandante*  
*Studio GLP S.r.l.*  
P.le Cavallotti, 6/2 - 20100 MILANO

10 MAG. 2000



1 con le tessere 13.

2 Quando il segmento 12a è esattamente affacciato a  
3 detto telaio 14, essendo i movimenti di rotazione  
4 del tamburo 18 e del nastro trasportatore 15  
5 sincronizzati, l'aspirazione del tamburo 18 viene  
6 localmente interrotta ed il segmento 12a si appoggia  
7 sulla superficie rivolta verso l'alto delle tessere  
8 13.

9 I sistemi per interrompere l'aspirazione del  
10 tamburo 18 nella fase di rilascio del foglio 12  
11 possono essere scelti tra sistemi di per sé noti e  
12 pertanto non vengono rappresentati nei disegni.

13 Ad esempio, una prima soluzione può prevedere  
14 mezzi meccanici costituiti da un settore fisso  
15 disposto all'interno del tamburo 18 per una zona  
16 correlata alla dimensione del telaio 14 contenente  
17 le tessere 13.

18 Un'altra soluzione può prevedere che i mezzi atti  
19 a creare l'aspirazione siano distribuiti  
20 sostanzialmente sull'intera circonferenza del  
21 tamburo 18 e parte di essi possa essere  
22 selettivamente disattivata, e poi subito riattivata,  
23 in base ai comandi di sensori di posizione che  
24 rilevano la posizione del foglio 12 rispetto al  
25 telaio 14.



1 Nella fase di applicazione del foglio 12, durante  
2 o subito dopo il rilascio del foglio 12, il tamburo  
3 aspirante 18 viene sollevato allo scopo di liberare  
4 l'interferenza e consentire il transito del telaio  
5 14.

6 A valle del tamburo aspirante 18 è presente un  
7 rullo pressore 21 la cui funzione è quella di  
8 schiacciare il segmento 12a del foglio 12 contro la  
9 superficie delle tessere 13, rendendo stabile  
10 l'accoppiamento.

11 Nel caso in cui il foglio 12 sia costituito da  
12 carta, il dispositivo 10 comprende anche una  
13 pluralità di ugelli 22, disposti al di sopra del  
14 nastro 15, in prossimità del tamburo 18, ed atti ad  
15 irrorare la superficie delle tessere 13, con vapore  
16 od acqua nebulizzata, per favorire l'aderenza  
17 dell'adesivo presente sul foglio 12 alle tessere di  
18 mosaico 13.

19 L'utilizzo di fogli 12 trasparenti come elementi  
20 di supporto o di rivestimento per le tessere 13,  
21 permette di controllare in qualunque momento la  
22 qualità di queste ultime ed una loro più agevole  
23 posa in opera, in quanto la loro faccia a vista non  
24 viene nascosta dal foglio 12 ad esse sovrapposto.

25 In questo modo, nella fase di posa, il posatore è





1 agevolato nelle operazioni di aggiustamento ed  
2 allineamento potendo vedere, attraverso la pellicola  
3 trasparente, la disposizione delle tessere e  
4 correggere eventuali imprecisioni.

5 La presenza di una faccia libera delle tessere a  
6 contatto della superficie di applicazione permette  
7 anche di adattare il pannello o le tessere 13 ad  
8 eventuali sagomature ed irregolarità della  
9 superficie stessa.

10 Con riferimento alla fig.3, nel caso in cui il  
11 foglio 12 da applicare comprenda almeno due strati  
12 112 e 212, dei quali il primo strato 112 è atto ad  
13 essere disposto sulle tessere di mosaico 13, mentre  
14 il secondo strato 212 è atto a preservare il  
15 collante e ad essere rimosso quando il primo strato  
16 112 va a contatto con il tamburo aspirante 18, il  
17 dispositivo secondo il trovato comprende anche un  
18 rullo avvolgitore 23, disposto sostanzialmente  
19 parallelo al tamburo aspirante 18 ed atto a  
20 riavvolgere detto secondo strato 212 dopo che è  
21 stato staccato dal primo strato 112.

22 In questo caso un rullo di rinvio 25 è interposto  
23 fra il rullo 16 ed il tamburo avvolgitore 18.

24 E' ovvio che al dispositivo fin qui descritto  
25 possono essere apportate modifiche o aggiunte di

10 AGO. 2000

1 parti, senza per questo uscire dall'ambito del  
2 presente trovato.

3 E' altresì ovvio che, sebbene il presente trovato  
4 sia stato descritto con riferimento ad alcuni esempi  
5 specifici, una persona esperta del ramo potrà  
6 senz'altro realizzare molte altre forme equivalenti  
7 di dispositivi per la produzione di pannelli di  
8 mosaico, tutte rientranti nell'oggetto del presente  
9 trovato.

10 AGO. 2000



RIVENDICAZIONI

- 1  
2 1 - Dispositivo per la produzione di pannelli di  
3 tessere di mosaico (13), utilizzato per applicare  
4 almeno un foglio (12) di supporto e/o rivestimento  
5 su una faccia a vista di dette tessere (13) disposte  
6 all'interno di un telaio (14) avanzante,  
7 comprendente mezzi di alimentazione (16) e mezzi di  
8 applicazione di detto foglio (12) cooperanti con i  
9 mezzi di avanzamento di detto telaio (14),  
10 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi di  
11 applicazione comprendono mezzi di taglio (20) atti a  
12 sezionare a misura uno spezzone (12a) di detto  
13 foglio (12) e mezzi a tamburo aspirante (18) atti a  
14 trattenere almeno temporalmente, sulla loro  
15 superficie cilindrica esterna, detto spezzone (12a)  
16 di foglio (12) ed a rilasciarlo su dette tessere di  
17 mosaico (13).
- 18 2 - Dispositivo come alla rivendicazione 1,  
19 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi di  
20 taglio (20) sono atti ad agire su detto foglio (12)  
21 quando esso è trattenuto sulla superficie esterna di  
22 detti mezzi a tamburo aspirante (18).
- 23 3 - Dispositivo come alla rivendicazione 1 o 2, in  
24 cui detto foglio (12) presenta una faccia dotata di  
25 mezzi collanti, **caratterizzato dal fatto che**

Il mandatarario  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

10 AGO 2000



1 detto foglio (12) è atto ad avvolgersi su detti  
2 mezzi a tamburo aspirante (18) con la sua faccia  
3 priva di mezzi collanti e per un angolo tale da  
4 invertire la direzione di avanzamento e presentarsi  
5 con la sua faccia dotata di mezzi collanti rivolta  
6 verso detto telaio (14).

7 4 - Dispositivo come ad una o l'altra delle  
8 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**  
9 **fatto che** comprende almeno un rullo pressore (21)  
10 disposto a valle di detti mezzi a tamburo aspirante  
11 (18), detto rullo pressore (21) essendo atto a  
12 schiacciare il segmento (12a) di detto foglio (12)  
13 contro la superficie di dette tessere (13) per  
14 concretizzarne il fissaggio stabile.

15 5 - Dispositivo come alla rivendicazione 1,  
16 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi a  
17 tamburo aspirante (18) comprendono un tamburo cavo  
18 dotato al suo interno di mezzi atti a creare una  
19 depressione e sulla sua superficie cilindrica  
20 esterna di una pluralità di fori (19).




21 6 - Dispositivo come alla rivendicazione 5,  
22 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi a  
23 tamburo aspirante (18) comprendono mezzi atti ad  
24 interrompere l'aspirazione almeno nella fase di  
25 rilascio del segmento (12a) di detto foglio (12) in

Il mandataria  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

9.7.2000



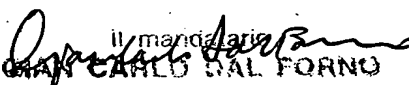
1 corrispondenza di un relativo telaio (14) contenente  
2 dette tessere (13).  
3 7 - Dispositivo come alla rivendicazione 6,  
4 **caratterizzato dal fatto che** detti mezzi atti ad  
5 interrompere l'aspirazione comprendono mezzi  
6 meccanici disposti all'interno di detto tamburo cavo  
7 (18) per una zona correlata sostanzialmente alla  
8 dimensione di detto telaio (14).  
9 8 - Dispositivo come alla rivendicazione 3,  
10 **caratterizzato dal fatto che** comprende mezzi  
11 erogatori (22) di vapore od acqua nebulizzata  
12 disposti in cooperazione con la faccia a vista di  
13 dette tessere di mosaico (13) ed atti ad erogare un  
14 getto contro detta faccia per la riattivazione del  
15 collante di detto foglio (12).  
16 9 - Dispositivo come ad una o l'altra delle  
17 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**  
18 **fatto che** detti mezzi a tamburo aspirante (18) sono  
19 dotati di un movimento alternativo di  
20 sollevamento/abbassamento per consentire il libero  
21 transito del telaio (14) dopo il rilascio del  
22 segmento di foglio (12).  
23 10 - Dispositivo come ad una o l'altra delle  
24 rivendicazioni precedenti, **caratterizzato dal**  
25 **fatto che** è atto ad applicare detto foglio di

  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

15 FEB 2000



1 supporto e/o rivestimento (12) sulla faccia a vista  
2 di dette tessere (13).  
3 11 - Dispositivo come ad una o l'altra delle  
4 rivendicazioni da 3 a 10, **caratterizzato dal**  
5 **fatto che**, nel caso in cui detto foglio (12) da  
6 applicare comprenda almeno due strati (112 e 212),  
7 dei quali un primo strato (112) è atto ad essere  
8 disposto su dette tessere di mosaico (13) ed almeno  
9 un secondo strato (212) è atto a preservare il  
10 collante e ad essere rimosso quando detto primo  
11 strato (112) va a contatto con detto tamburo  
12 aspirante (18), un rullo avvolgitore (23) è disposto  
13 sostanzialmente parallelo a detto tamburo aspirante  
14 (18) per riavvolgere detto secondo strato (212) dopo  
15 che è stato staccato da detto primo strato (112).  
16 12 - Procedimento per la produzione di pannelli di  
17 tessere di mosaico (13) ed in particolare applicare  
18 almeno un foglio (12) di supporto e/o rivestimento  
19 su una faccia a vista di dette tessere di mosaico  
20 (13) disposte all'interno di un telaio (14)  
21 avanzante, in cui vengono utilizzati mezzi di  
22 alimentazione (16) e mezzi di applicazione di detto  
23 foglio (12) cooperanti con i mezzi di avanzamento di  
24 detto telaio (14), **caratterizzato dal fatto che**  
25 prevede che mezzi di taglio (20) sezionino a misura

  
Il mandatario  
GIANCARLO DAL FORNO  
**STUDIO GLP S.r.l.**  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE


10 030 2001

1 uno spezzone (12a) di detto foglio (12) e che mezzi  
2 a tamburo aspirante (18) trattengano almeno  
3 temporalmente, sulla loro superficie cilindrica  
4 esterna, detto spezzone (12a) di foglio e lo  
5 rilascino su detto telaio (14) contenente dette  
6 tessere di mosaico (13).

7 13 - Procedimento come alla rivendicazione 12, in  
8 cui detto foglio (12) presenta una faccia dotata di  
9 mezzi collanti, **caratterizzato dal fatto che**  
10 prevede che detto foglio (12) si avvolga su detti  
11 mezzi a tamburo aspirante (18) con la sua faccia  
12 priva di mezzi collanti e per un angolo tale  
13 invertire la direzione di avanzamento e presentarsi  
14 con la sua faccia dotata di mezzi collanti rivolta  
15 verso detto telaio (14).

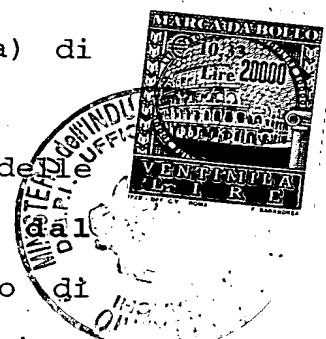
16 14 - Procedimento come alla rivendicazione 12 o 13,  
17 **caratterizzato dal fatto che** prevede che almeno  
18 un rullo pressore (21), disposto a valle di detti  
19 mezzi a tamburo aspirante (18), schiacci il segmento  
20 di foglio (12) contro la superficie di dette tessere  
21 (13) per concretizzarne il fissaggio stabile.

22 15 - Procedimento come ad una o l'altra delle  
23 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**  
24 **fatto che** prevede di interrompere l'aspirazione di  
25 detti mezzi a tamburo aspirante (18) almeno nella

  
GIAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

- 1 fase di rilascio del segmento di foglio (12) in  
2 corrispondenza di un relativo telaio (14) contenente  
3 dette tessere (13).
- 4 16 - Procedimento come ad una o l'altra delle  
5 rivendicazioni da 13 in poi, **caratterizzato dal**  
6 **fatto che** mezzi erogatori (22) di vapore od acqua  
7 nebulizzata, disposti in cooperazione con la faccia  
8 a vista di dette tessere di mosaico (13), erogano un  
9 getto contro detta faccia a vista per la  
10 riattivazione del collante disposto su detto foglio  
11 (12).
- 12 17 - Procedimento come ad una o l'altra delle  
13 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**  
14 **fatto che** prevede di muovere alternativamente detti  
15 mezzi a tamburo aspirante (18) verso l'alto e verso  
16 il basso per consentire il libero transito del  
17 telaio (14) dopo il rilascio del segmento (12a) di  
18 foglio (12).
- 19 18 - Procedimento come ad una o l'altra delle  
20 rivendicazioni da 12 in poi, **caratterizzato dal**  
21 **fatto che** prevede di applicare detto foglio di  
22 supporto e/o rivestimento (12) sulla faccia a vista  
23 di dette tessere (13).
- 24 19 - Pannelli di mosaico vetroso, comprendenti una  
25 pluralità di tessere di mosaico (13) disposte


10 REV 2003  





1 secondo una voluta configurazione geometrica,  
2 **caratterizzati dal fatto che** comprendono un  
3 foglio di supporto trasparente (12) disposto sulla  
4 faccia a vista di dette tessere di mosaico (13).  
5 20 - Pannelli come alla rivendicazione 19,  
6 **caratterizzati dal fatto che** detto foglio di  
7 supporto (12) presenta almeno una faccia dotata di  
8 mezzi collanti prima dell'applicazione su dette  
9 tessere di mosaico (13).  
10 21 - Dispositivo e procedimento per la produzione di  
11 pannelli di tessere di mosaico (13), sostanzialmente  
12 come descritti, con riferimento agli annessi  
13 disegni.  
14 p. BISAZZA S.p.A.  
15 Udine, 10-08-2000

  
Il mandataria  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**  
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

UD<sup>2000</sup> A 00 0155

10 AGO. 2000

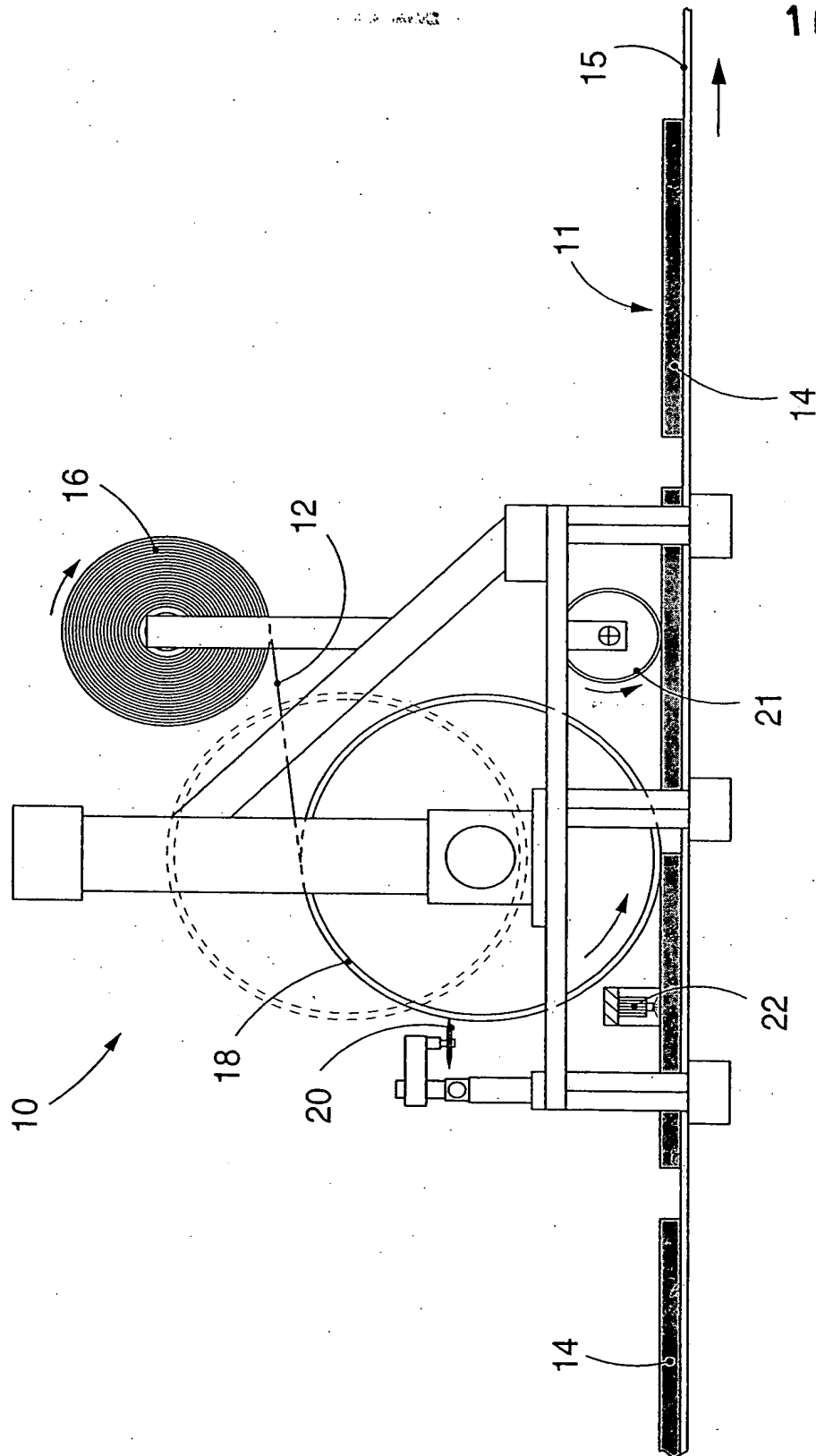


fig. 1

UD <sup>2000</sup> A 00 0155

10 AGO. 2000

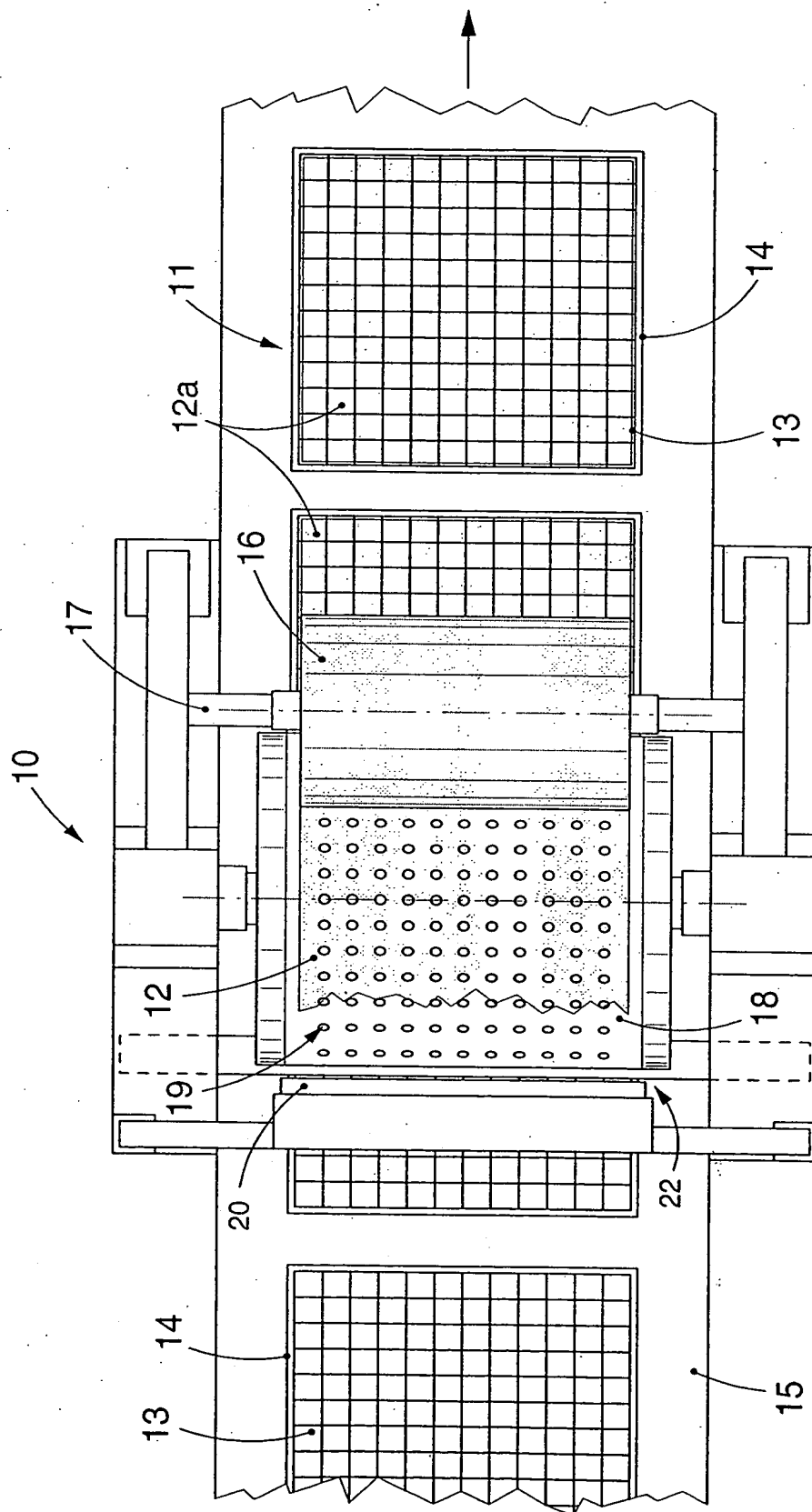
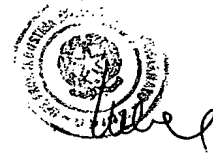


fig. 2

UD 2000 A 00 0 15 5

10 AGO. 2000

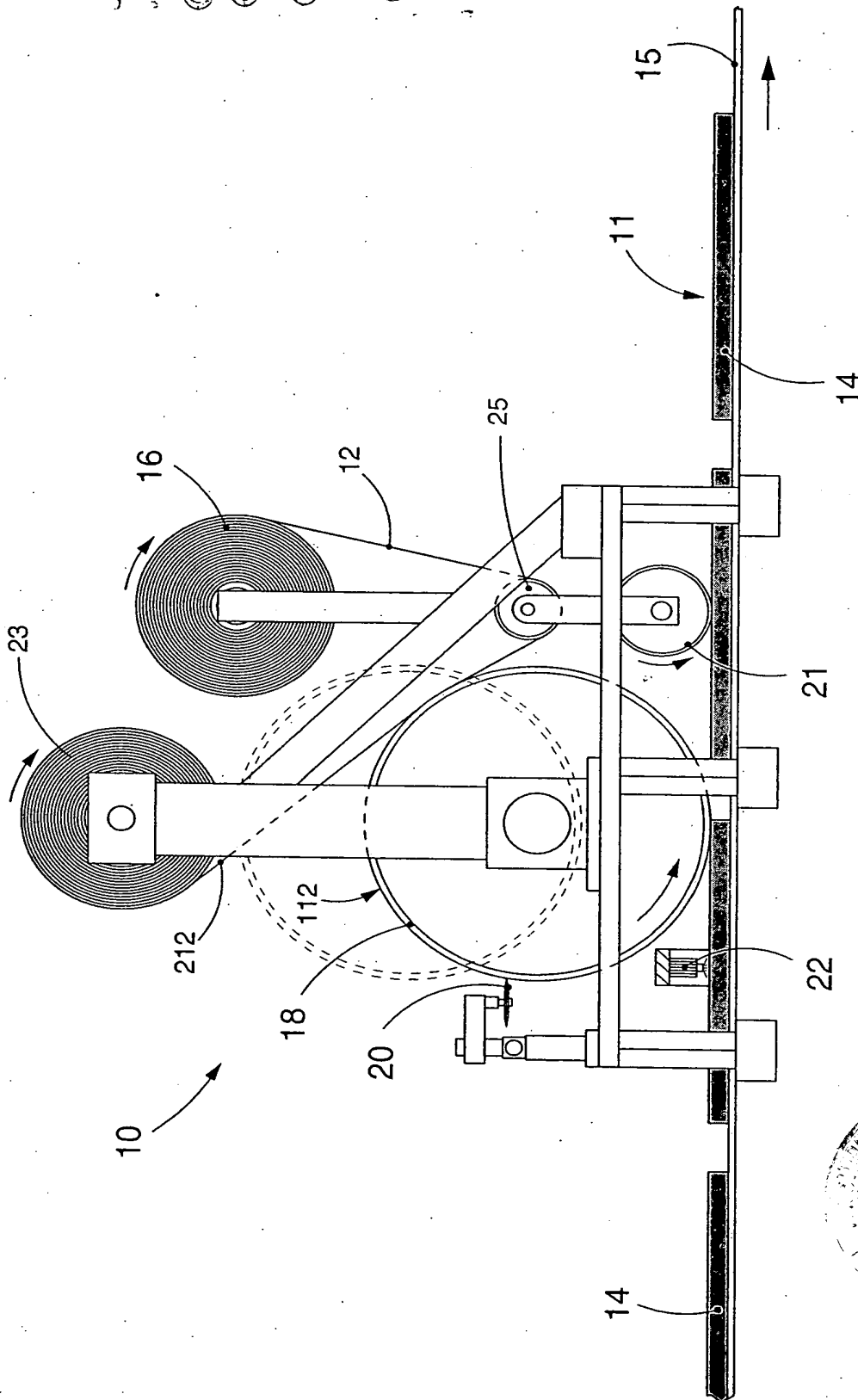


fig. 3



Branch Office: PERUGIA - ITALIA

Italian and European Patent Attorneys  
Italian and Community Trademark Attorneys  
Technical Assistance in Legal Proceedings

Rif. **SLP** L2-0744

11 DIC. 2000

## MENZIONE D'INVENTORE



### MENTION OF INVENTOR

We

declare

that we wish to be named as inventors by virtue of the provisions of Article 23 and of the second section of the following Article 27 of the Royal Decree No. 1127 of 29-6-1939, in the application for a patent for an invention titled:

Mr.

possessing rights by virtue of the provisions of Article 23 of the Royal Decree No. 1127 of 29-6-1939.

Article 23: When an industrial invention is made during the execution or fulfilment of a contract or of a working or employment agreement wherein such inventive activity is foreseen as the object of the contract or of the agreement and is rewarded to that end, the rights stemming from the invention itself belong to the provider of said work except for the right belonging to the inventor of being recognised as the author.

If compensation has not been foreseen and laid down as a reward for the inventive activity and an invention is made during the execution or fulfilment of a contract or of a working or employment agreement, the rights stemming from the invention belong to the provider of said work, but the inventor, apart from his always having the right of being recognised as the author, is entitled to a just reward, in the determination thereof account must be taken of the importance of the invention (Art. 2590, Civil Code).

The application for the granting of a patent for an industrial invention must be made by the person who declares himself to be the inventor or by his assignee, or else by the person who has submitted an application abroad or by his assignee.

Article 27: The granting of the patent may also be requested by the person who declares himself to have a right thereto, under the meaning of the previous Article 23, or by his assignee; in such a case an inventor who has not been named by the person making the application has the right of requesting that his name appear in the Patent Register and in the patent.

This day

Stamp and Signature

### MENTION D'INVENTEUR

Nous

déclarons

de vouloir mentionner comme inventeur/inventeurs en vertu des dispositions de l'Art. 23 et du 2ème alinea de l'Art. 27 successif du D.R. du 29-6-1939 n° 1127, dans la demande pour brevet d'invention ayant le titre:

Monsieur ayant droit en vertu des dispositions de l'Art. 23 du D.R. du 29-6-1939 n° 1127.

Art. 23: Quand l'invention industrielle est faite dans l'exécution ou dans l'accomplissement d'un contrat ou d'un rapport de travail ou d'emploi, dans lequel l'activité d'invention est prévue comme l'objet du contrat ou du rapport et est rétribuée dans ce but, les droits qui dérivent de cette invention appartiennent à l'employeur, sauf le droit appartenant à l'inventeur d'être reconnu comme auteur. Si aucune rétribution n'est prévue et établie en compensation de l'activité d'invention et l'invention est faite dans l'exécution ou dans l'accomplissement d'un contrat ou d'un rapport de travail ou d'emploi, les droits qui dérivent de l'invention appartiennent à l'employeur, mais à l'inventeur, toujours sauf le droit d'être reconnu comme auteur, est dû un prix équitable, pour la détermination duquel on tiendra compte de l'importance de l'invention (Art. 2590 c.c.).

La demande de concession de brevet pour invention industrielle doit être faite par celui qui déclare d'en être l'inventeur ou par son ayant cause, ou bien par celui qui a déposé une demande à l'étranger ou par son ayant cause.

Art. 27: De même, la concession du brevet peut être demandée par celui qui déclare d'en avoir droit selon l'Art. 23 précédent, ou par son ayant cause, dans ce cas l'inventeur, qui n'ait pas été désigné par celui qui a fait la demande, a le droit d'exiger que son nom soit mentionné dans le registre des brevets et dans le brevet.

Date

Timbre et Signature

### ERWÄHNUNG ALS ERFINDER

Wir

erklären

dass wir kraft der Bestimmungen des Art. 23 und des 2. Abs des darauffolgenden Art. 27 der Gesetzverordnung Nr. 1127 vom 29-6-1939, in der Anmeldung auf Erfindungspatent unter dem Titel: Herrn

der kraft der Bestimmungen des Art. 23 der Gesetzverordnung Nr. 1127 29-6-1939 berechtigt ist, als Erfinder erwähnen wollen.

Art. 23: Wenn die industrielle Erfindung in der Durchführung oder in der Erfüllung eines Vertrages oder eines Arbeits- oder Dienstverhältnisses erfolgt, in dem die erfinderische Tätigkeit den Gegenstand des Vertrages oder des Verhältnisses bildet und zu diesem Zweck besoldet wird, gehören die aus der Erfindung stammenden Rechte dem Arbeitgeber, unbeschadet des Rechts des Erfinders, als Urheber anerkannt zu werden.

Wenn keine Besoldung für die erfinderische Tätigkeit vorgesehen bzw. bestimmt ist und wenn die Erfindung in der Durchführung oder in der Erfüllung eines Vertrages oder eines Arbeits- oder Dienstverhältnisses erfolgt, gehören die aus der Erfindung stammenden Rechte dem Arbeitgeber, dem Erfinder steht jedoch, unbeschadet des Rechts, als Urheber erwähnt zu werden, eine angemessene Belohnung zu, deren Bestimmung aufgrund der Wichtigkeit der Erfindung vorzunehmen ist (Art. 2590 BGB). Die Anmeldung zwecks Erteilung eines Patents für eine industrielle Erfindung muss von demjenigen eingereicht werden, der erklärt, der Erfinder oder dessen Rechtsnachfolger zu sein, bzw. von demjenigen, der eine Anmeldung im Ausland eingereicht hat, oder von dessen Rechtsnachfolger.

Art. 27: Die Erteilung des Patents kann auch von demjenigen beantragt werden, der erklärt, kraft des vorstehenden Art. 23 dazu berechtigt zu sein, oder von dessen Rechtsnachfolger; in diesem Fall hat der Erfinder, wenn er vom Antragsteller nicht erwähnt worden ist, das Recht zu beantragen, dass sein Name im Patentregister und im Patent erwähnt wird.

Datum

Stempel und Unterschrift

La Ditta

BISAZZA SpA

Zona Industriale del Cosa, 6

33097 - SPILIMBERGO (PN)

UDR 0060

### DICHIARAZIONE

di voler citare come inventore/i, in virtù di quanto previsto dall'art. 23 e dal 2° comma del successivo art. 27 R.D. 29-6-1939 n. 1127, nella domanda per brevetto di invenzione avente per titolo: **DISPOSITIVO PER LA PRODUZIONE DI PANNELLI DI MOSAICO, RELATIVO PROCEDIMENTO E PANNELLI DI MOSAICO COSI' OTTENUTI**

glp

iX signori BISAZZA Giancarlo e BESOLI Aldo

avente il diritto in virtù di quanto previsto dall'art. 23 R.D. 29-6-1939 n. 1127.

Art. 23: Quando l'invenzione industriale è fatta nell'esecuzione o nell'adempimento di un contratto o di un rapporto di lavoro o di impiego, in cui l'attività inventiva è prevista come oggetto del contratto o del rapporto e a tale scopo retribuita; i diritti derivati dall'invenzione stessa appartengono al datore di lavoro, salvo il diritto spettante all'inventore di essere riconosciuto autore.

Se non è prevista e stabilita una retribuzione in compenso dell'attività inventiva, e l'invenzione è fatta nell'esecuzione o nell'adempimento di un contratto o di un rapporto di lavoro o di impiego, i diritti derivanti dall'invenzione appartengono al datore di lavoro, ma all'inventore, salvo sempre il diritto di essere riconosciuto autore, spetta un equo premio, per la determinazione del quale si terrà conto dell'importanza dell'invenzione (art. 2590 c.c.).

La domanda di concessione di brevetto per invenzione industriale deve essere fatta da chi dichiara di essere l'inventore o dal suo avente causa, oppure da chi abbia depositato una domanda all'estero o dal suo avente causa.

Art. 27: Può altresì chiedere la concessione del brevetto chi dichiara di avervi diritto, ai sensi del precedente art. 23, o il suo avente causa; in tal caso l'inventore, che non sia stato designato da chi ha fatto la domanda, ha diritto di chiedere che il suo nome figuri nel Registro dei brevetti e nel brevetto.

Addi

6/7/00

BISAZZA SpA

*[Signature]*

Il mandatarario  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

